

# Технологическая инструкция

## Общие указания по использованию клеящих лент ORAFOL®

Для оптимального использования качеств продукта, указанных в спецификации, необходимо учитывать определенные условия обработки. В данной Технологической инструкции приводятся технические данные, необходимые для использования технических клеящих лент производства компании «ORAFOL Европа ГмБХ».

### Структура поверхности основы

Основы, на которые наносятся клеящие ленты, должны быть стабильными и прочными по структуре, т.к. плотность прилегания клеящей ленты напрямую зависит от внутренней стабильности поверхности, на которую наносится клеящая лента. Посторонние частицы необходимо удалить, а пористые поверхности или волокнистые материалы предварительно покрыть подходящим грунтовочным материалом. Как правило, лучшие результаты достигаются на гладких основах. На шероховатых или неровных поверхностях необходимо использовать более плотные, выравнивающие клеящие ленты.

Поверхности, на которые наносятся клеящие ленты, обязательно должны быть сухими, очищенными от пыли, жира, масла, окислов, смазки и прочих загрязнений.

На некоторые поверхности клеящие ленты наносятся тяжелее вследствие их естественных качеств. К подобным сложным для оклейки основам относятся, например, полипропилен (PP), полиэтилен (PE), политетрафторэтилен (PTFE), силикон, материалы с порошковым лакокрасочным покрытием, мягкий ПВХ и резина (например, ЭПДМ). Для таких поверхностей мы можем предложить Вам специально разработанные клеящие ленты. К поверхностям, оклейка которых не вызывает проблем, относятся, например, металлы, стекло, поликарбонат, АБС-пластик или твердый ПВХ.

### Химическая очистка поверхностей

Для удаления пыли, жира, масла, смазки и прочих загрязнений можно использовать, например, изопропанол, этанол, ацетон, этилацетат, толуол или бензин. Для очистки подходят также и другие чистящие средства, не оставляющие осадка. Необходимо заранее проверять совместимость материала с используемым чистящим средством, т.к. не для каждой поверхности подходят все чистящие средства. Обязательно следуйте указаниям производителя по безопасности применения растворителя или чистящего средства.

Для очистки поверхностей необходимо использовать только чистые и не ворсистые **одноразовые салфетки**. Во избежание повторного загрязнения поверхности, напр., пылью или отпечатками пальцев, необходимо быстро нанести клеящую ленту на подготовленную поверхность.

### Механическая очистка поверхности

В качестве дополнения к химической очистке или если химическая очистка поверхности не принесла ожидаемых результатов, поверхность, на которую наносится клеящая лента, может быть подвергнута механической обработке соответствующим абразивным материалом. Оклеивание отшлифованной и, соответственно, увеличившейся поверхности, как правило, является более эффективным и приводит к высокой прочности склеивания. При использовании абразивных материалов также необходимо заранее проверить их совместимость с оклеиваемой поверхностью. После шлифовки пыль удалить не ворсистой одноразовой салфеткой.

### Температура обработки

Наиболее благоприятная температура для нанесения клеящей ленты (температура оклеиваемого объекта и внешняя температура) находится в диапазоне от +15° С до +30° С. Если температура ниже данных показателей, наносить пленку и обрабатывать ее не рекомендуется. Это не распространяется на клеящие системы, специально разработанные для низких температур. Если оклеивание проходит при более низких температурах, клей может затвердеть, и необходимое сцепление не будет достигнуто.

В любом случае следует избегать образования конденсата. Конденсат может образоваться в том случае, если клеящая лента и/или оклеиваемые поверхности будут перемещены с холода в тепло. В этих случаях необходимо планировать достаточное количество времени между доставкой и нанесением клеящей ленты, для того чтобы температура всех склеиваемых поверхностей и материалов выровнялась и чтобы они достигли того диапазона температур, который был указан выше.



### Прижимающее усилие

Плотность приклеивания напрямую зависит от контакта клея с оклеиваемой поверхностью. Сильное прижимающее усилие, например, ракелем, роликом или прижимным приспособлением, обеспечивает хороший контакт с поверхностью, за счет чего, как правило, улучшается уровень склеивания по сравнению с «ручным» прижатием клеящей ленты. Вид и сила прижимающего усилия зависят от используемых материалов. Параметры прижимающего усилия должны соответствовать используемым материалам.

Необходимо учесть, что в зависимости от используемой клеящей системы время достижения конечной силы сцепления может достигать 72 часов. Более твердые клеящие вещества должны, как правило, прижиматься с большим усилием, а для их полного затвердевания необходимо больше времени, чем для мягких клеящих веществ.

На краях склеиваемых поверхностей не должно возникать натяжения. Необходимо иметь возможность распределить напряжение среза и растягивающую нагрузку склеиваемых поверхностей по всей поверхности оклеивания. Длительное натяжение всегда негативно влияет на прочность склеивания.

### Хранение

Клеящие ленты необходимо хранить в оригинальной упаковке при температуре 20°C и 50% относительной влажности воздуха. Длительность хранения зависит от вида клеящей ленты и ее отдельных компонентов (клей, материал подложки и т.д.). Точный срок хранения ленты указывается в спецификации каждого отдельного продукта.

Основой для данной технологической инструкции послужили наши знания и опыт. Здесь были разъяснены не все аспекты оклеивания, заслуживающие внимания. Предполагается, что специалисты, которые будут проводить оклеивание, обладают необходимыми техническими знаниями и навыками. Т.к. на подготовку, нанесение и использование пленки может оказать влияние целый ряд факторов, мы рекомендуем самостоятельно проводить испытания нашего продукта в особых случаях использования. Предоставляемые нами сведения не подразумевают гарантии наличия определенных свойств продукта.

Ораниенбург, 16 мая 2012 г.

ORAFOL Europe GmbH  
Orafolstraße 2, D-16515 Oranienburg

Tel.: +49 (0) 3301 864 0,  
Fax: +49 (0) 3301 864 100  
adhesive.tapes@orafol.de

